

EN ISO 3581-A: E 22 12 R 3 2
 EN ISO 3581-B: ES309-16
 AWS A5.4: E309-17

BÖHLER FOX FF-A

**Stabelektrode,
hochlegiert, hitzebeständig**

Eigenschaften

Kerndrahtlegierte, rutilumhüllte Stabelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gussstähle sowie für hitzebeständige ferritische Cr-Si-Al-Stähle, z. B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Verbindungen an Cr-Si-Al-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, müssen medienseitig mit BÖHLER FOX FA geschweißt werden. Glatte Nähte und Schlackenlösbarkeit. Zunderbeständig bis +1000°C.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0.1	0.8	0.9	22.5	12.5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	
Dehngrenze R _{p0.2} MPa:	460	(≥ 350)
Zugfestigkeit R _m MPa:	610	(≥ 550)
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:	37	(≥ 25)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C:	60	
(*) u <i>unbehandelt, Schweißzustand</i>		

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: – **Ø mm L mm Strom A**
 Im Ausnahmefall: **120-200°C, min. 2 h** 2.5 350 50-80
 Elektrodenstempelung: 3.2 350 80-110
FOX FF-A E 22 12 R 4.0 350 110-140



Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur je nach Grundwerkstoff und Werkstoffdicke.

Werkstoffe

austenitisch

1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4826 GX40CrNiSi22-10, 1.4833 X12CrNi23-13

ferritisch-perlitisch

1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4710 GX30CrSi7,
 1.4740 GX40CrSi17

AISI 305, ASTM A297HF

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (9091.), ABS (309-17), SEPROZ, CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX FF	Massivdrahtelektrode:	FF-IG
WIG-Stab:	FF-IG		